

QBOmoviRack

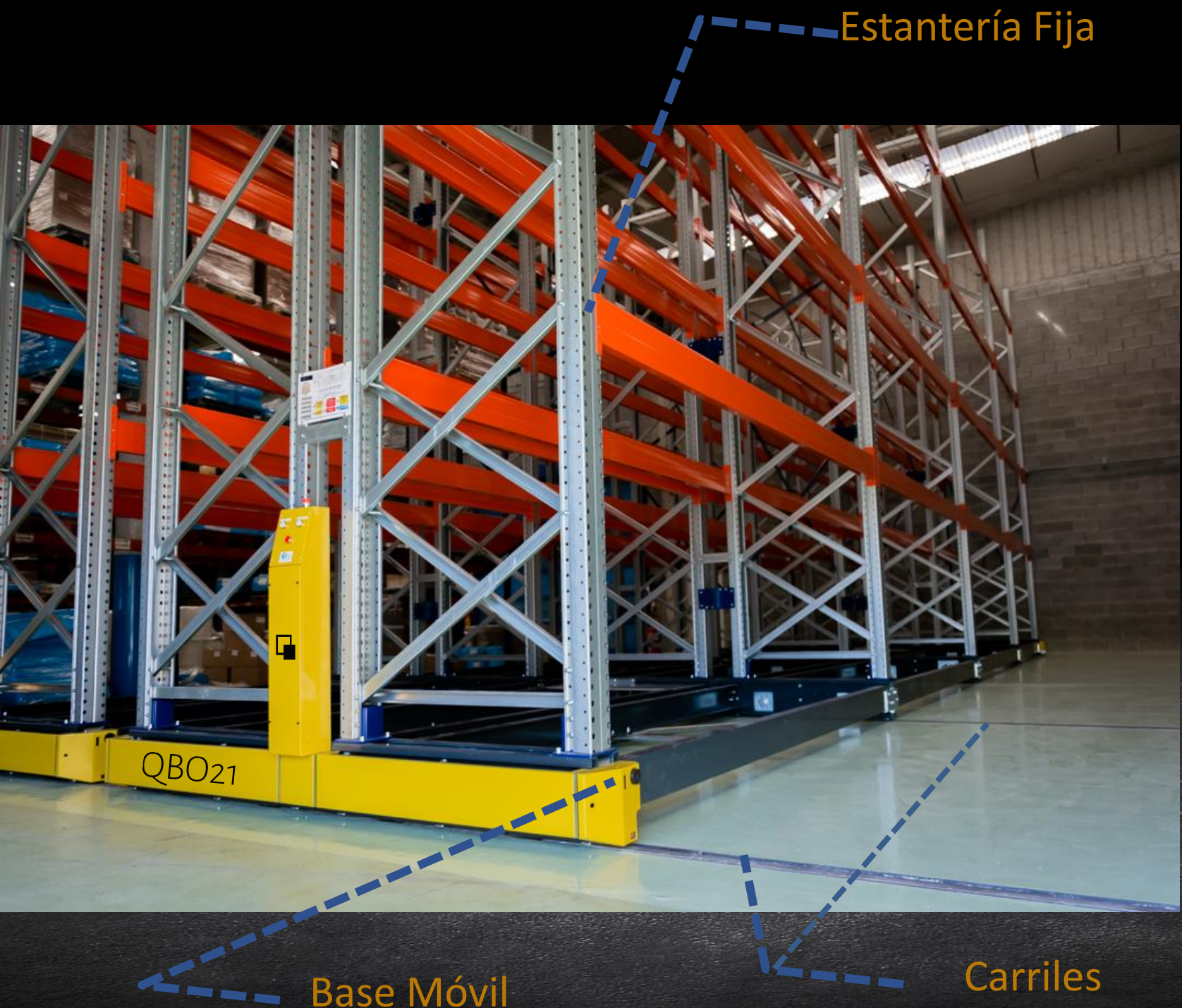
LA OPTIMIZACIÓN DEL ESPACIO DE TU ALMACÉN,
CON LA CONFIABILIDAD Y EFICACIA REQUERIDA
PARA UN OPTIMO DESEMPEÑO



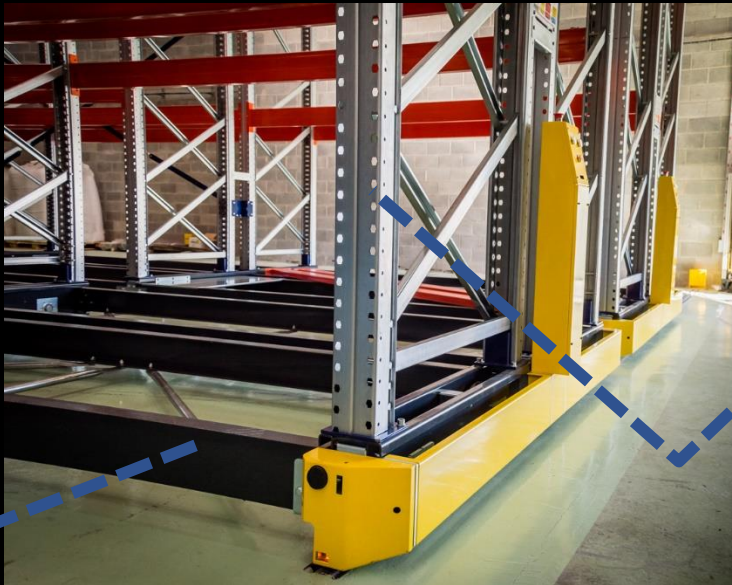
OPERACIÓN Y VERSATILIDAD

Sistema de almacenamiento, basado en la adecuación de estantería fija Doble sobre bases móviles. Esto hace posible el desplazamiento de las alineaciones de estanterías de manera independiente. Permitiendo el compactamiento de los pasillos y liberando así el espacio necesario para crear un único pasillo de trabajo y poder acceder a la mercancía almacenada deseada.

De gran modularidad y adaptabilidad, capaz de soportar grandes cargas y ser escalable.



Componentes del sistema



Estantería Fija

Elementos del sistema de almacenaje de tipo estantería de paletización convencional, ubicados sobre las bases móviles.

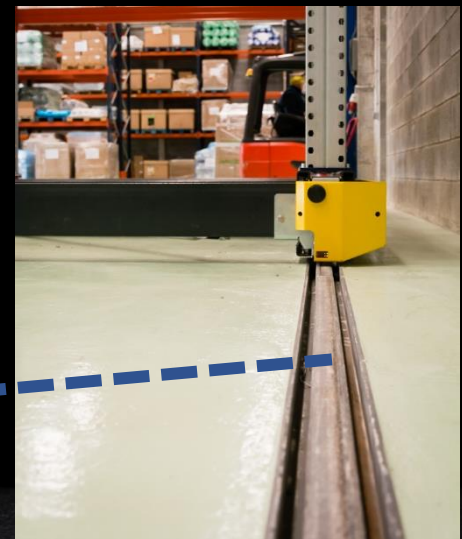
Sistema de base móvil

Serie de elementos que en conjunto permiten el movimiento de la estantería



Elementos de seguridad

El sistema cuenta con sistemas de seguridad según la normativa vigente, como sensores Antiatropello, de alcance, barreras de seguridad, etc.



Carriles

Perfiles de acero incrustados en el suelo que permiten el correcto desplazamiento de la base móvil

CARGADO DE BENEFICIOS



SENCILLO MANEJO

Tanto interfaz de mando como controles manuales, intuitivos y simples de usar



ESCALABILIDAD

Servicio técnico mundial y oportuno
Amplia gama de usos e Interconexión con otros sistemas



TEMP DE TRABAJO

Ideal para trabajar bajo condiciones de temperatura de trabajo extremas



OPTIMIZACIÓN

Mayor aprovechamiento del almacén y acceso directo a cada Palet

AMPLIA GAMA DE ROBOTS



RACK SELECTIVO

Los sistemas de estanterías selectivas están estudiados para explotar al máximo los espacios reservados al almacenaje, y gracias a la modularidad de las estructuras, el sistema es totalmente flexible y puede adaptarse a los distintos tipos de Unidades de carga.



RACK CANTILÉVER

Los sistemas en Cantiléver, pueden equiparse con rieles de guía para carretillas retráctiles, contrapesadas, trilaterales, etc. Para permitir una transición continua en el manejo de los productos del almacén



Información Técnica

los sistemas QBOMovirack están provistos de dispositivos y procedimientos de manipulación establecidos para evitar riesgos y daños a las personas que los operan, capaces de impedir el acceso accidental durante la manipulación.



BARRERAS FOTOELÉCTRICAS

Las entradas de acceso a la zona de trabajo están protegidas por fotocélulas que detectan cualquier persona o cosa que ocupe el espacio de manipulación; en tal caso, el manejo se detiene inmediatamente.

SEGURIDAD ANTIAPLASTAMIENTO LATERALES

A ambos lados de la parte inferior de las bases móviles se encuentran instaladas unas fotocélulas que detectan tanto personas como materiales presentes dentro del pasillo en ese momento.



PULSADORES Y CONTROL MANUAL

El pulsador de prearranque. Tiene una función de seguridad: para activar el manejo de la instalación y su posición prevista obliga al operador a verificar que el pasillo esté libre de obstáculos.

Los pulsadores de parada de emergencia, se encuentran en las bases móviles y en el panel de control central. Cuando se presiona cualquiera de estos botones se detiene el sistema.



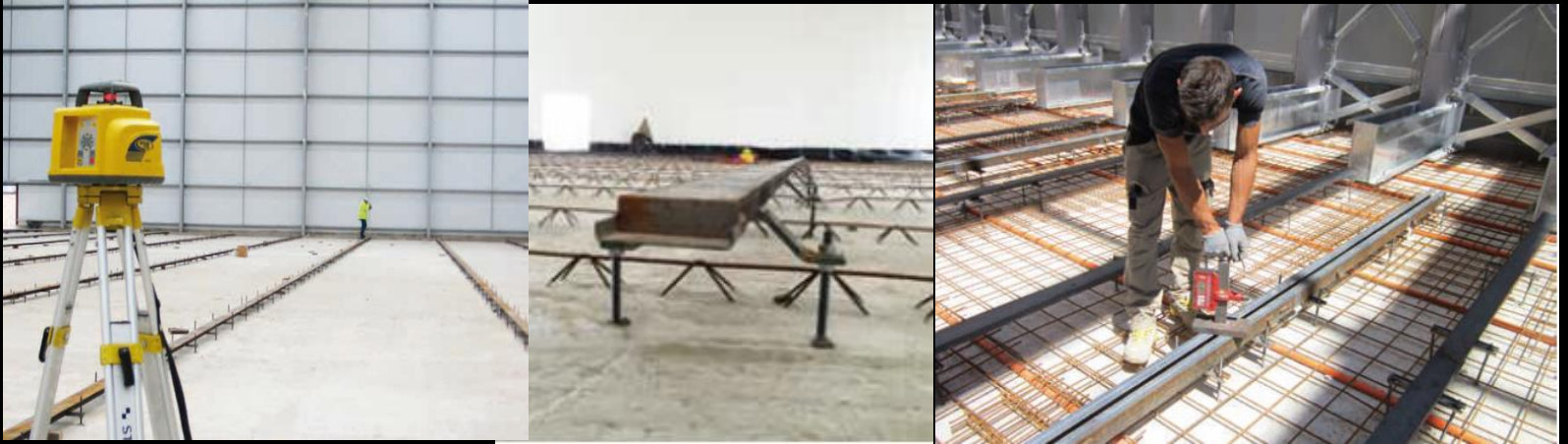
SEÑALES DE LUZ Y SONIDO

Los sistemas QBOMoviRack están equipados con un dispositivo de señalización sonora que se activa cada vez que se realiza la operación de prearranque y alerta al personal del inicio de la operación.

manejo, mientras que al mismo tiempo una señal luminosa amarilla intermitente, ubicada en el panel de control central, alerta al personal que los sistemas se están moviendo.

Información Técnica

Los carriles proporcionan el deslizamiento y la ruta de guía para las bases móviles. Su correcta instalación es fundamental para el correcto funcionamiento del sistema QBOMoviRack.



CONTROL

Control remoto del sistema QBOMovirack en una perspectiva de “Industria 4.0”. el sistema, gestionado por PLC, tendrá las siguientes funciones específicas:

1. Mantenimiento programado
2. Manuales integrados y referencias técnicas del sistema
3. Solicitud de repuestos
4. Diagnóstico del sistema, lista de alarmas activas
5. Control remoto del sistema
6. Interconexión vía middleware a la empresa SGA/ERP/WMS
7. Panel de control con interfaz fácil de usar simple e intuitiva

UNA LOGÍSTICA INTERNA AVANZADA, SEGURA Y SENCILLA

QBO21 Desarrolla, fabrica, integra e instala soluciones de software, maquinaria y robótica para su aplicación al sector de la logística.

Estamos altamente especializados en el diseño y la fabricación de sistemas robóticos para el área logística tanto sistemas de almacenamiento como de vehículos de autoconducción colaborativa para el transporte de palets en fábricas y almacenes.

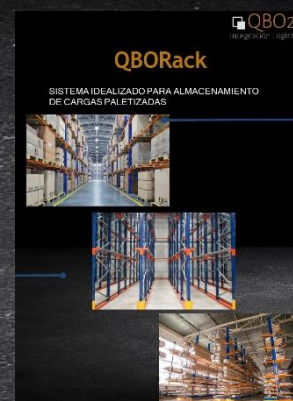
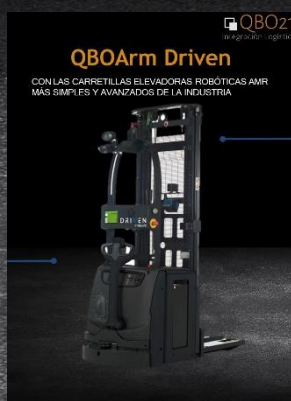
Nos dedicamos a explorar los límites de nuestros robots colaborativos totalmente homologados para ofrecer a nuestros clientes todas las ventajas de la automatización sin ninguna molestia.

Para más detalles sobre las soluciones de QBO 21, por favor visite

www.qbo21.com

O envíanos un correo electrónico a

Info@qbo21.com



SIMPLY SMART SYSTEMS